

平成27年度環境管理活動報告書



『目 次』

1. 会社概要・事業内容・会社沿革
環境活動j状況概要
2. 環境方針
3. 環境マネジメント推進体制
4. 環境活動状況
 - (1) 騒音・振動防止の推進
 - (2) 琵琶湖に通ずる河川の維持・管理
 - (3) 省エネ活動
 - (4) 環境マネジメントプログラム



近江電子工業株式会社

近江電子工業株式会社

1. 概要

近江電子工業株式会社(OHMI ELECTRONIC INDUSTRIAL CO, LTD)は、家電製品に搭載される省エネ、省電力のインバーター用電子機器を製造しています。
信条「**優良品生産を通じ顧客と共に繁栄しよう**」をベースに顧客第一で、世界品質、世界価格に挑戦するオンリーワン企業を目指しています。
2000年には、ISO14001の認証取得し、環境保全に努めています。
2001年には、中国(珠海)で電装品の生産を開始した。

2. 規模

商号	近江電子工業株式会社
代表者	代表取締役社長 細川清司
所在地	滋賀県大津市本堅田6丁目30-1 [本社工場 Tel. 077-572-0162] 滋賀県大津市小野クルゲ294 [志賀工場 Tel. 077-594-2101]
資本金	4000万円
売上高	20億円
従業員	100名(2009年8月現在)
土地	8082㎡(本社工場) 8768㎡(志賀工場)
建物	3578㎡(本社工場) 5106㎡(志賀工場)

3. 沿革

1962年	松下電器産業(株)共栄会社として発足。真空管の組立てを開始。
1970年	松下電器産業(株)エアコン事業部と取引開始。
1982年	松下電器産業(株)エコ クリーン ライフ事業部と取引開始。
1996年	松下冷機(株)冷蔵庫事業部と取引開始。
2000年	業界初の『鉛フリーはんだ付け工法』での量産開始。 ISO14001の認証取得。
2001年	中国生産開始。
2002年	中国で「環境に優しい鉛フリー工法」を技術支援する。
2003年	中国広州省東莞市に東莞近江電子有限公司を設立。
2004年	ISO9001:2000の認証取得。
2004年	香港近江電子有限公司を設立
2006年	東莞近江電子有限公司ISO14001・9001認証取得
2007年	松下電器産業株式会社 合理化成果発表「物流革新によるコスト合理化で社長賞受賞
2009年	ISO14001認証更新(3回目)
2012年	ISO14001認証更新(4回目)
2015年	ISO14001認証更新(5回目)

4. 特徴

OECは、21世紀の更なる国際化が進展する中で、近江商人訓の“三方よし”(買い手よし、売り手よし、世間よし)**プラスα 環境よし**の精神で、時代のニーズに対応しています。

- 1) 開発から製造、販売まで、自社独自の生産技術力を駆使し、新工法の開発に努め低コストオペレーションで、顧客ニーズに応えています。
- 2) 鉛フリーはんだの難しさを、管理手法・設備改善で解決し、従来の環境負荷の高い、鉛はんだづけ工法から **☆環境に優しい・鉛フリーはんだづけ☆**での量産工法を確立しました。
- 3) 環境負荷禁止物質の不使用事業への推進。

5. 保全活動概況(平成27年度)

・本年度の主な活動

- 1) 騒音・振動防止の推進で快適職場づくり。
- 2) 工場内を流れる河川の清掃及び境界線周辺の美化向上。(継続)
- 3) 省エネ機器への更新による環境負荷低減への取組
・環境目的・目標の主要アイテムについて項目ごとに活動
- 4) 当社取引業者様に対して製品に含まれる化学物質に関する不使用証明書の取り交わし。(継続)
- 5) 廃棄物の削減、廃プラスチック類、廃バケツ、金属類の分別細分化の徹底によるリサイクル化。(継続)

近江電子工業株式会社

本社工場

環 境 方 針

「スローガン」

地球の、限りある資源を大切にし
地球環境を皆の手で守ろう

「環境理念」

近江電子工業株式会社は環境保全の重要性を深く認識し、電気部品組立の事業活動を通じて地域、地球の環境の維持、向上に貢献します。

「環境方針」

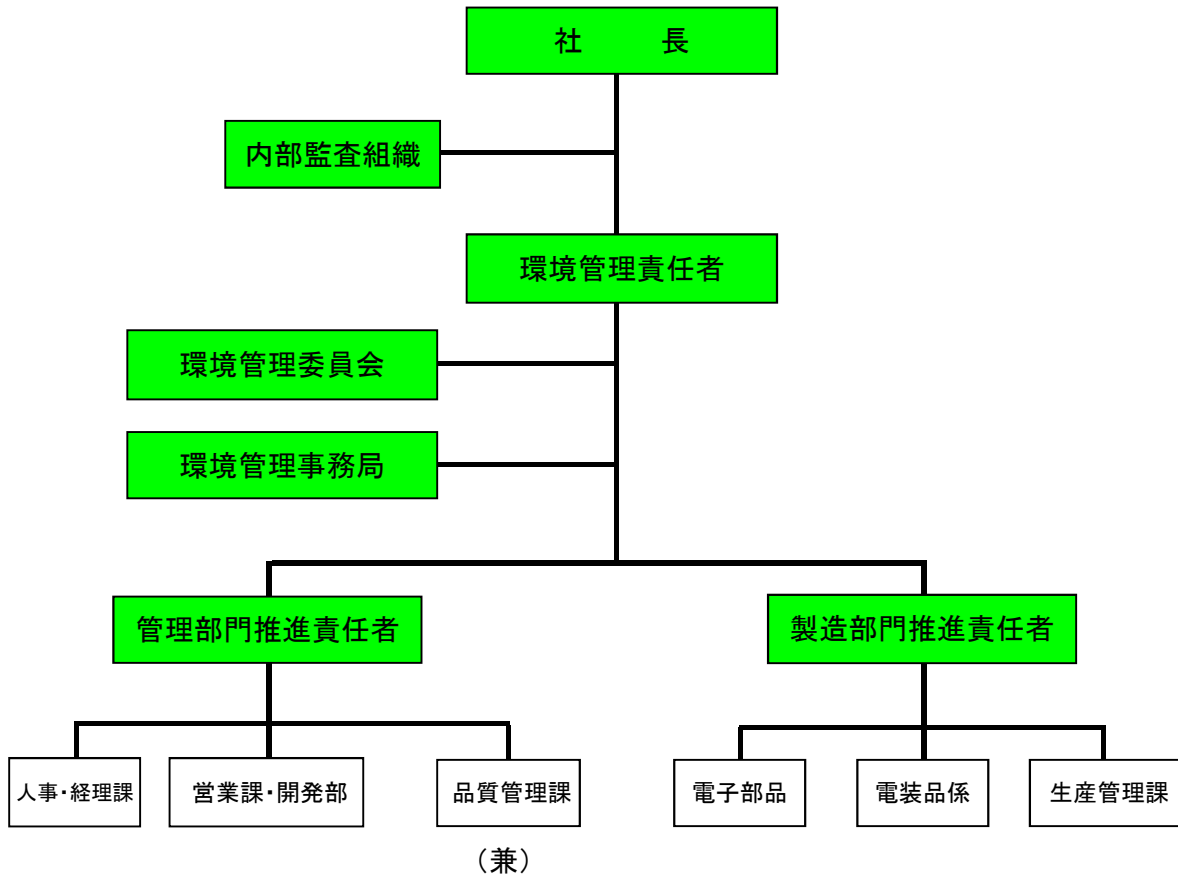
1. ISO-14001の環境マネジメントシステムにより環境管理を推進します。
2. 当社のすべての事業活動を通じて地球温暖化防止（CO2削減等）と環境汚染の予防を中心とした環境負荷の軽減に努めます。
3. 環境に関する法規制を順守し、必要に応じて自主基準を策定し、環境リスク管理を推進します。
4. 環境負荷の軽減を図るために実行計画を定め、目的、目標を設定し改善活動に取り組めます。
 - ①事業活動における省エネルギー活動（CO2削減も含む）
 - ②廃棄物の削減（主に材料仕損）及び有効活用。
 - ③事業活動を通じて地域社会の環境保全に積極的に参加。
5. すべての従業員が環境保全の意識を持ち改善活動に取り組めます。
6. 本方針はすべての従業員に対し周知徹底すると共に社外にも公開します。

2010年9月1日

近江電子工業株式会社

社 長 細 川 清 司

環境マネジメント推進体制



騒音測定結果

作成日：2015年8月26日

承認	環境管理事務局
	

測定実施日時：2015年8月25日（火） 16時10分～16時50分

天 気：曇り

測定者：環境管理責任者 清水克彦

測定方法：当社指定境界線上にて計測

計測器の種類：騒音計 custom SL-1370

計測器の管理：登録No. ES-0001

「実測内容」

測定場所	主な騒音発生源		設置場所	市条例 (db)	実測値 (db)	遵法評価	
	コンプレッサ-型式	公称能力				結果	環境管理 責任者
No. 1	OSP-7.5UA	7.5kw	①	55db 以下	休止中	基準内	清水
No. 2	OSP-7.5M6A II	7.5kw			45.8db以下		
No. 3	OSP-7.5M6A II	7.5kw	②	55db 以下	53.8db以下	基準内	清水
No. 4	OSP-7.5E6A	7.5kw	③	55db 以下	休止中	-	清水

「特記事項」

実測の結果数値の通り基準値内を維持している。

2015年度環境活動状況
・工場内に流れる河川及び周辺の清掃

作成2015年7月14日

確認印	作成
	

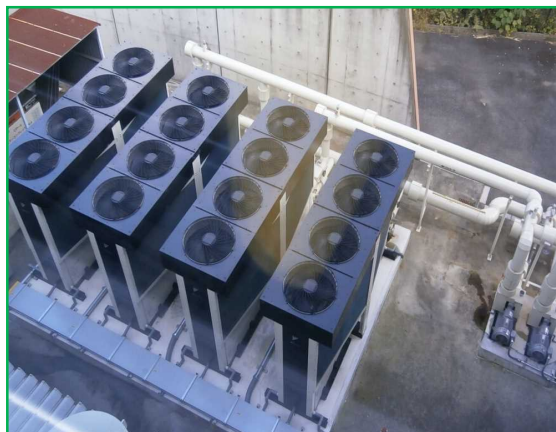


2015年度環境活動状況

作成2015年12月15日

確認印	作成
	

・志賀工場空調チラー更新



・本社食堂、電子部品係空調機更新

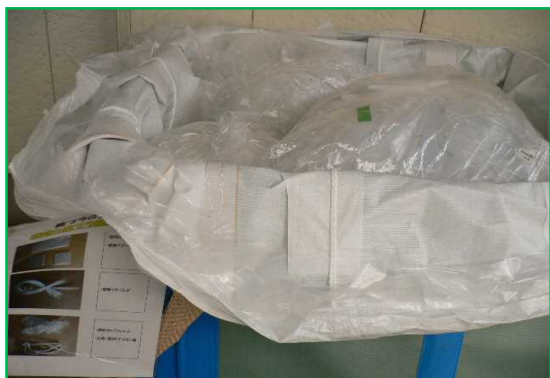


2015年度環境活動状況

作成2015年12月15日

確認印	作成
	

・産業廃棄物の細分化により更なるリサイクルの大幅推進



廃プラ(無色)



廃プラ(有色)



各種電子部品梱包材



各種電子部品梱包材

別紙-1		環境マネジメントプログラム				基準No. EMS-434 作成日: 2014年9月1日			
定常 非常 緊急時		2015年度売上計画 売上高&加工高:前期比 102%		2006年9月27日 2014年9月1日	新規制定	環境管理者 清水 2014/9/02	検印 谷口 2014/9/01	作成	
環境方針		改訂日:		2014年 目標(実績)	2015年 目標(実績)	2016年 目標(実績)	手 段	完了時期	主管部門
4. の①	・電気使用量の削減 (2015年度) 原単位基準:0.447以下であり且つ (本社電気使用量/全社加工高) ※電気使用量:2014年度電気使用量以下 (電気使用量は半期で見直し)	2010年度比 原単位35%以下に削減 (活動結果:達成) (原単位:0.353) (電気使用量:288.640kw)	2010年度比 原単位38%以下に削減 (活動結果:達成) (原単位:0.399) (電気使用量:185.339kw)	2010年度比 原単位37%以下に削減	①本社社屋の事務所、生産棟の統廃合計画に伴う省エネ検討と実施 (志賀工場の空調設備老朽化に伴う設備の更新計画と実行) ②電気照明器具等省エネ設備への計画的な変更により電力削減。 ③電気使用量の7割が自動ハンダ付け装置と空調機。自動ハンダ槽の効率的な稼働(効率的な生産計画の作成により細切れ稼働を無くす)。 ④空調運転(冷房、暖房温度の厳守)の徹底を行うとともに夜勤を少なく(日勤への切り替え)する。	2016年 8月	全社取組み (志賀工場 製造部門含む) 責任者:環境管理責任者		
4. の①	・CO2の削減 (2015年度) 原単位基準:0.254以下であり且つ (本社CO2排出量/全社加工高) ※CO2排出量:2014年度排出量以下 (CO2排出量は半期で見直し)	2010年度比 原単位35%以下に削減 (活動結果:原単位は達成、排出量未達) (原単位:0.197) (排出量:160.956kg)	2010年度比 原単位38%以下に削減 (活動結果:原単位、排出量共に達成) (原単位:0.240) (排出量:111.584kg)	2010年度比 原単位37%以下に削減	①「電気使用量の削減」項目実施手段と同じ ②冬季の効果的な暖房で灯油使用量を削減。 ③纏め納品でトラック便の回数削減。	2016年 8月	全社取組み (志賀工場 製造部門含む) 責任者:環境管理責任者		
4. の①	・製品(試作基板)の評価と改善提案 (2015年度) 試作基板製作評価時の改善提案に対する顧客採用率(要望内容)を84%以上 (顧客採用件数/改善提案件数×100%)	84%以上 (活動結果:達成) (要望採用率:100%) (提案採用率:53.3%)	84%以上 (活動結果:達成) (要望採用率:86.5%) (提案採用率:56.4%)	84%以上	①試作基板評価時において下記項目の着眼ポイントで不具合と改善提案を実行する。(但し、改善提案と要望の内容を明確に区別して提案する) ・設計上の改善・要望提案 ・生産性改善の改善・要望提案 ・品質改善の改善・要望提案 ・コスト改善の改善・要望提案	2016年 8月	全社取組み (志賀工場 製造部門含む) 責任者:環境管理責任者		
4. の②	・廃棄物の削減 (2015年度) ①仕損の削減(ACBDのみ) 1)生産に関わる仕損額...40万円以下目標 2)在庫に関わる仕損額...50万円以下目標 仕損率:0.271%以下であり且つ仕損金額:90万円以下 (※上記金額に過去の滞留仕損処理は含めない) (仕損金額/全社加工高×100%) (仕損金額は半期で見直し)	2010年度比 仕損率35%以下に削減 (活動結果:達成) (仕損率:0.09%) (仕損金額:72.8万)	2010年度比 仕損率38%以下に削減 (活動結果:達成) (仕損率:0.138%) (仕損金額:53.4万)	2010年度比 仕損率37%以下に削減	①各部門の仕損発生金額から内容を洗い出し、仕損対策と再発防止を計る(品質管理委員会で管理)。又生産管理課による棚卸の管理強化で卸し差異の発生を抑える。 (過去の滞留している在庫仕損処理は目標の90万に計上しない。)	2016年 8月	全社取組み (志賀工場 製造部門含む) 責任者:各部門長		
	②産業廃棄物の削減 1)産業廃棄物量の月次管理と削減活動推進(3R:リユース・リデュース・リサイクル) 2)木製パレットのリサイクル活動推進 ③紙..... 本社紙購入量:385kg以下 (2010年度比43%削減) (本社紙使用量:330kg以下)	調査・試行 2010年度比 40%削減 (活動結果:達成) (一般ゴミ以外の多くの廃棄物を リサイクル化出来た) (紙使用量:276.96kg) (紙購入量:306.6kg)	活動結果は別紙参照 環境管理委員会 (2015年度までの資料記載) 2010年度比 43%削減 (活動結果:達成) (紙使用量:236.5kg) (紙購入量:201.5kg)	活動 2010年度比 46%削減	①各種の産業廃棄物量(月次)の推移(前年度比較)の増減を把握し年間の廃棄物削減に向けての調査、検討を行う。又木製パレット材の取扱い他リサイクル等の検討、調査を行う。 ②既存の業務で使用している帳票や資料を見直し、デジタル化出来るものを検討し紙削減を計る。デジタル化によるデータの記録、管理を推進する。 ③紙の種類をA系列(B系列のB4,B5を削除)に統一し紙種を減らす ④2013年度(月次)の各部門の紙使用量実績から2014年度(月次)の割り当て目標を決め削減活動を実施する。	2016年 8月	全社取組み (志賀工場 製造部門含む) 責任者:各部門長		
4. の③	地域社会の環境保全と美化活動	各部門で計画実施				継続	全社取組み 責任者:環境管理責任者		